XD-55高耐磨高硬度合金耐磨粉块

产品名称	XD-55高耐磨高硬度合金耐磨粉块
公司名称	河北宏阳焊接材料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	宏阳:合金耐磨粉块 合金耐磨粉块:耐磨块 河北:合金粉块
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙
联系电话	15028903895

产品详情

适用范围	它主要用于各种叶片、溜槽耐磨钢板、挤压辊辊面、制砖机绞刀、打泥板等零部件的制造和修复。	标准直径	3*6*0.3 3*9*0.3	材质	合金
产品别名	耐磨块	长度	6mm	规格	0.3*6*9 0.3*3*9
焊接电流	220	焊芯直径	3*6	熔点	1500
是否现货	是	药皮性质	合金	助焊剂含量	1

XD-55高耐磨高硬度合金耐磨粉块

1、说明:XD-55高耐磨高硬度合金耐磨粉块，该合金堆焊材料，采用直流电源。可以直接在超高强钢、高强合金钢及中、低碳钢上堆焊、高锰钢、高铬钢、等多种金属堆焊。堆焊后熔敷金属为硬质合金成分。

该堆焊材料综合工艺性能好，操作方便，是当今唯一硬度大于HRC63-66同比其它堆焊焊条耐磨效果是3-5倍。具有硬度高、耐磨损、耐冲击和极高的抗裂性能。堆焊层硬度(焊后空冷) HRC≥63-66

2、堆焊层金属化学成份（%）

1.2-1.5	53-65	4-5	11-12	4-5	3-5	2-3	≤2.00

3、参考电流

:

碳棒直径(mm)	Φ10×300	Φ12×300	Φ15×300
焊接电流(A)	300-310	310-320	320-350

4、用途:

●主要用于铁路工务系统，大型捣固车的镐头（镐掌）、手持动力捣镐、小型液压捣固机镐头表面耐磨层修复，铁路清筛机的扒齿修复；

●主要用于各种送料风机叶片、溜槽耐磨衬板耐磨层、挤压辊辊面、钢厂下料斗耐磨衬板、矿山链轮输送机刮板耐磨、制砖机绞刀、打泥板等零部件的制造和耐磨修复。堆焊后可提高使用寿命3-5倍。

●堆焊层金属具有红硬性，适用于工作温度低于850°C的磨损和冲击、腐蚀工件的焊补，如：矿山设备、冶金、电厂、钢铁厂的磨损件表面的修复。

●用量堆焊面积为1平方米约需粉块10kg左右，每1kg耐磨合金粉块，堆焊后所获得的耐磨层的重量约为1.5kg左右，是任何耐磨堆焊材料所达不到的效果。

5、堆焊工艺:

1手工碳弧焊

焊钳：采用加长嘴焊钳（防人灼伤）堆焊时，碳棒伸出钳口100mm左右；堆焊电流200～300Ａ，堆焊稀释率50%。

２、用耐磨焊条添加粉块手工电弧焊，堆焊电流250Ａ～300Ａ。

可堆焊在低、中碳钢、低合金钢及铸钢件上，也可以在某些灰口铸铁上使用，适用于A3、Mn13、16Mn、65Mn。用于承受低、中等冲击的强磨粒磨损的易损件的制造和修复。如：刮板输煤机中部槽、扒煤齿，制砖机绞刀、打泥板，水泥厂窑尾风机叶片、磨煤机磨辊、立窑塔蓖，火力发电厂排粉机、引风机叶片等零部件的制造与修复，采用Fe-05耐磨合金粉堆焊后分别取得提高设备使用寿命3-5倍和8-10倍的显著效果